

VÝROČNÁ SPRÁVA 2019



BANSKÁ BYSTRICA, SLOVENSKO

Obsah

Výročná správa 2019

1.	Predstavenie spoločnosti.....	3
2.	Štruktúra spoločníkov.....	3
3.	Organizačná štruktúra a zamestnanosť	3
4.	Aktivity a vízie spoločnosti ELTE, s.r.o.	3
5.	Vplyvy činnosti spoločnosti na životné prostredie.....	7
6.	Ekonomické ukazovatele a finančná situácia	8
7.	Riziká ďalšieho vývoja spoločnosti ELTE, s.r.o.	11
8.	Prílohy.....	11

Účtovná závierka k 31.12. 2019

Správa audítora o overení účtovnej závierky

1. Predstavenie spoločnosti

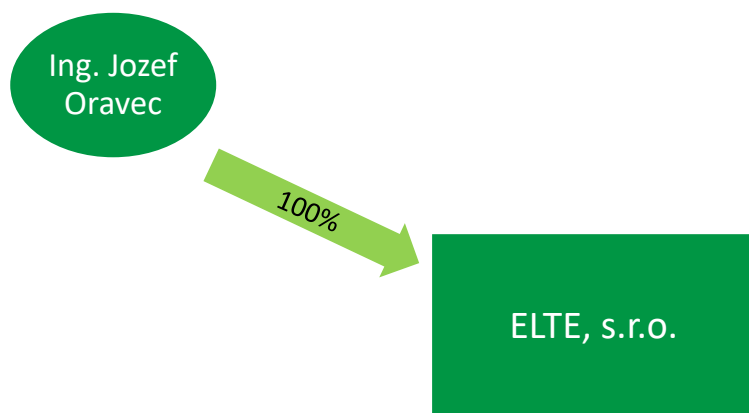
ELTE, s.r.o. bola založená v roku 2012 (ako ELITE corp s.r.o.), avšak v marci 2015 prišlo k aktualizácii štatutárov a spoločníkov spoločnosti, zmenil sa jej názov na aktuálne platný a používaný.

Spoločnosť sa špecializuje na technológiu izostatického lisovania za tepla (HIP - Hot Isostatic Pressing) a zároveň poskytuje služby impregnačnej linky, tzv. Maldaner.

Nemá organizačnú zložku v zahraničí.

2. Štruktúra spoločníkov

ELTE, s.r.o. má jediného spoločníka, ktorý vlastní 100%-ný podiel v spoločnosti.



Grafické znázornenie spoločníkov v spoločnosti ELTE, s.r.o.

3. Organizačná štruktúra a zamestnanosť

Spoločnosť v roku 2019 zamestnávala celkovo 7 zamestnancov v trvalom pracovnom pomere a viacero pracovníkov cez pracovné agentúry.

4. Aktivity a vízie spoločnosti ELTE, s.r.o.

ELTE, s.r.o. pôsobí na trhu takmer 5 rokov. Úspešne naplňuje očakávania svojich zákazníkov využívajúc pritom inovatívne a zriedkavo dostupné technológie, ktoré v tomto zložení neponúka žiadna iná spoločnosť na Slovensku. K portfóliu ponúkaných technológií sa prepracovala postupne v rámci svojho prirodzeného vývoja s cieľom ponúknuť svojim zákazníkom výnimočné služby, čím sa stala veľmi žiadanou.

Prvá technológia, ktorou disponuje je **izostatické lisovanie za tepla** (HIP – Hot Isostatic Pressing), čo predstavuje konkurenčný a overený výrobný proces na zhutňovanie odlievok zo zlievarenstva alebo sintrovaných súčiastok v peci pri vysokom tlaku (100-200 MPa) a pri teplote (od 900 do 1250°C). Zrodila sa ako overený výrobný proces pre produkciu zložitých a vysoko špecifikovaných komponentov vyrábaných zo širokej škály kovov a/alebo keramiky. Tieto komponenty sú v súčasnosti používané mnohých oblastiach priemyslu (automobilový priemysel, letectvo, zbrojárstvo, robotizácia a iné). Ideálny je aj pre rôzne druhy ocele alebo superzliatiny.

Tlak plynu pôsobí rovnomerne vo všetkých smeroch, čím sú zabezpečené izotropné vlastnosti, 100% zhutnenie, vyplnenie pórov a vymiznutie prípadných väd. Táto technológia je používaná aj pri zhutňovaní napríklad Swarovski krištáľov. Okrem toho je mimoriadne nápomocná ostatným výrobným procesom, ako napríklad práškovej metalurgii (PM – Powder Metallurgy), vstrekovaniu kovových práškov (MIM – Metal Injection Molding), aditívnej výrobe/3D tlačí súčiastok (AM – Additive Manufacturing) alebo iným tradičným výrobným procesom, napr. odlievaniu a pod. Dokonca môže byť používaná v kombinácii s týmito procesmi.



Uzavretie vnútornej porézności technológiou HIP, vďaka kombinácii tlaku a teploty
(Zdroj: Introduction to PM HIP technology, EPMA, 2. vydanie, 2017)

V ostatných rokoch sa táto technológia stala výkonným, vysokokvalitným a nákladovo efektívnym procesom na zhutňovanie odlievok, spekaných súčiastok z prášku, spečených karbidov, keramiky, súčiastok vyrobených procesom vstrekovania kovových práškov a k difúzii spojov medzi kovovými súčiastkami. Zároveň je často vyhľadávaná ako alternatíva ku konvenčným technológiám, ako sú kovanie alebo odlievanie.



HIP pec používaná vo firme ELTE, s.r.o.

Výhody izostatického lisovania za tepla sú nesporné a spočívajú nielen v redukcii nákladov, ale aj vo veľkej flexibilitate dizajnu, vysokej kvalite komponentov a redukovanom dopade na životné prostredie. Ochrana životného prostredia je zásadnou témou súčasnej doby. Spomínaná technológia nevytvára žiadny odpad, pretože celý proces prebieha v pancierovej nádobe, kde na súčiastky pôsobí tlak a teplota, bez akýchkoľvek dodatočných vstupujúcich faktorov. Technológia je vo veľkej miere vyhľadávaná zákazníkmi, pretože **odstraňuje finančne náročnú stopercentnú kontrolu vnútorných defektov**. V mnohých prípadoch zákazníci, ktorí využívajú možnosti izostatického lisovania za tepla odstránia finančne náročnú kontrolu vnútorných defektov (napr. NDT, röntgen, atď.), pretože izostatickým lisovaním za tepla zaručia 100%-nú hustotu svojich výrobkov.

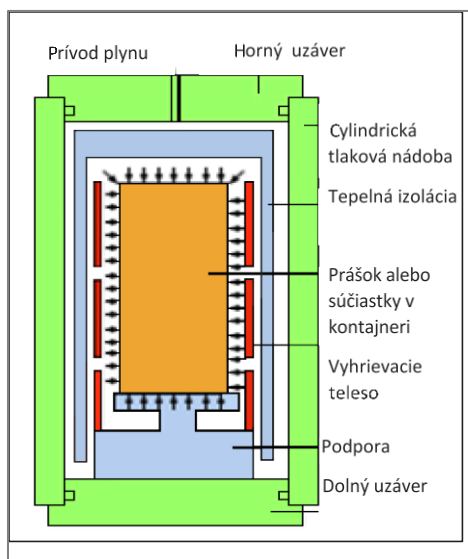


Schéma HIP pece

(Zdroj: Introduction to PM HIP technology, EPMA, 2. vydanie, 2017)

Druhou technológiu, ktorú spoločnosť ELTE, s.r.o. ponúka je **impregnácia pórovitých dielov živinou, tzv. Maldaner**. Je používaná na uzavretie pórov, lunkrov v hliníkových alebo zinkových odliatkoch a v sintrovaných materiáloch, pričom kombinácia kvalitných lakov, vákua a nasledujúceho sušenia (vytvrdzovania) umožňuje súčiastky následne galvanizovať. Dochádza k dokonalému utesňovaniu akýchkoľvek pórov, prípadne sú súčiastky vďaka tejto technológii použiteľné na nasledujúcu galvanizáciu niklom, zinkom a pod.

Vďaka spoločnosti ELTE, s.r.o. a unikátnosti jej portfólia jej súčasní ani potenciálni zákazníci nie sú nútení impregnovat' svoje výrobky v susedných štátoch, napr. v Poľsku, Česku a pod., ako tomu bývalo v minulosti.

V súčasnosti má spoločnosť ELTE, s.r.o. na svojich linkách dostatočne veľké kapacity na poskytovanie tejto služby pre výrobné služby nielen zo Slovenska, ale aj z blízkeho zahraničia. Od času, keď bola táto impregnačná linka nainštalovaná klesol počet zmätkov pri následnej galvanizácii až o 90 percent, pri porovnaní s predchádzajúcim obdobím. Technológia izostatického lisovania za tepla ponúka rovnako voľné výrobné kapacity pre procesy zhutňovania a odstraňovania vnútorných defektov na výrobkoch pre automobilový priemysel,

zbrojárstvo a mnoho iných, kde je hlavným cieľom výrobcu kvalitná štruktúra materiálu a zaručená absencia vnútorných defektov



Impregnácia pórovitých dielov živicom, tzv. Maldaner vo firme ELTE, s.r.o.

Spoločnosť ELTE, s.r.o. má možnosť kontrolovať vnútorné defekty vo výrobkoch unikátnymi metódami a to **akustickou kontrolou, metódou vírivých prúdov a ultravioletovou metódou.**

Akustická kontrola je vysoko efektívna metóda, často označovaná ako „Piano“ metóda, nakoľko je veľmi podobná s nastavovaním pianu. Podstata metódy je v zadaní aký zvuk musí vydávať „dobrý“ výrobok bez defektu a aký zvuk musí vydávať „zlý“ výrobok s defektom. Rozdiel nastavovania pianu je v tom, že firma disponuje softvéromi a hardvéromi, ktoré umožňujú kontrolovať desiatky výrobkov za minútu. To znamená, že metóda zhutňovania výrobkov izostatickým lisovaním za tepla môže byť aplikovaná aj pre sériovú výrobu s počtami kusov do niekoľkých miliónov ročne alebo niekoľko stoviek ton.

Metóda vírových prúdov sa na rozdiel od akustickej metódy používa pre kusovú výrobu komplikovaných výrobkov (napr. hlava motora auta a pod.). Podstata metódy spočíva v tom, že výrobok umiestnený v magnetickom poli je skúšaný sondou, ktorá je schopná zachytiť odchýlky v magnetickom poli a tým aj neviditeľné defekty štruktúry výrobkov.

Ultravioletová metóda sa používa na zviditeľnenie mikrotrhlín neviditeľných voľným okom. Každý výrobok sa namáča do špeciálneho roztoku a následne sa skúma v UV svetle. Týmto spôsobom sa kontroluje aj kvalita nasycovania živicom „Maldaner“.

V prípade potreby je k dispozícii laboratórium, kde je možné vykonať všetky potrebné skúšky na ťah, tlak, pevnosť, tvrdosť, hustotu materiálu alebo preskúmať mikroštruktúru.



Vírivé prúdy používané na kontrolu komplikovaných výrobkov



Vysoko efektívna akustická kontrola v spoločnosti ELTE, s.r.o.



Zviditeľnenie mikrotrhlín prostredníctvom ultravioletovej metódy

5. Vplyvy činnosti spoločnosti na životné prostredie

Zdravie a bezpečnosť pri práci spolu so životným prostredím patria medzi najdôležitejšie hodnoty spoločnosti ELTE, s.r.o. Rešpektovanie životného prostredia a plány pokračovať v nastolenom trende dokazuje aj fakt, že využíva rekuperáciu odpadového tepla z haly na vyhrievanie priestorov, kde sa nachádza impregnačná linka. Pri samotnom procese impregnácie živcou nevzniká žiadny odpad. Súčiastky počas procesu absorbujú všetku použitú živicu.

Izostatické lisovanie za tepla (HIP – Hot Isostatic Pressing) nevytvára žiadny odpad, pretože celý proces prebieha v pancierovej nádobe, kde na súčiastky pôsobí tlak a teplota, bez akýchkoľvek dodatočných faktorov alebo substancií.

6. Ekonomické ukazovatele a finančná situácia

V roku 2019 bol dosiahnutý zisk vo výške 26 635 Eur. Rozhodnutím valného zhromaždenia spoločnosti ELTE, s.r.o. zo dňa 17.03.2020 5% zo zisku, t.j. 1 332 Eur bolo použitých na tvorbu povinného rezervného fondu, zvyšok 25 303 Eur bol ponechaný na účte nerozdelených ziskov minulých období.

Základné ukazovatele spoločnosti / Company basic indicators		2018	2019
SÚVAHA K 31.12.	BALANCE SHEET AS OF 31.12.	(EUR)	(EUR)
AKTÍVA CELKOM	TOTAL ASSETS	3 682 749	3 339 590
Neobežný majetok	Fixed assets	823 054	851 295
Dlhodobý nehmotný majetok	Intangible fixed assets	0	0
Dlhodobý hmotný majetok	Tangible fixed assets	823 054	851 295
Podielové cenné papiere	Investment in subsidiaries and associates	0	0
Ostatné dlhodobé cenné papiere a podiely	Other financial investments	0	0
Obežné aktíva	Current assets	2 859 695	2 488 285
Zásoby	Inventory	2 845 604	2 459 633
Dlhodobé pohľadávky	Long-term receivables	0	0
Krátkodobé pohľadávky	Short-term receivables	10 040	24 127
Finančný majetok	Cash and cash equivalents	4 051	4 014

Základné ukazovatele spoločnosti / Company basic indicators		2018	2019
PASÍVA CELKOM	TOTAL EQUITY AND LIABILITIES	3 682 749	3 339 590
Vlastné imanie	Equity	67 547	94 182
Základné imanie	Registered capital	5 000	5 000
Kapitálové fondy	Capital funds	0	0
Fondy zo zisku	Funds created from net profits	0	0
Výsledok hospodárenia minulých rokov	Retained earnings	33 639	59 420
Výsledok hospodárenia za účtovné obdobie po zdanení	Net profit for the year	27 138	26 635
Závazky	Liabilities	3 615 202	3 245 408
Dlhodobé záväzky	Non-current payables	108	200
Krátkodobé záväzky	Current payables	3 612 944	3 243 993

Závazky z obchodného styku	Trade payables	3 605 600	3 236 587
Závazky voči zamestnancom	Liabilities to employees	516	662
Daňové záväzky a dotácie	Tax liabilities and subsidies	3 036	2 911
Zákonné rezervy	Statutory provisions	2 150	1 215
Bežné bankové úvery	Current bank loans	0	0

VÝKAZ ZISKOV A STRÁT K 31.12.	INCOME STATEMENT AS OF 31.12.	2018	2019
Tržby za predaj tovaru	Revenues from goods sold	0	0
Náklady vynaložené na obstaranie predaného tovaru	Cost of goods sold	0	0
Výroba	Production	5 875 039	6 224 335
Tržby za predaj vlastných výrobkov	Revenues from own products	5 864 665	6 133 838
Tržby za predaj vlastných služieb	Revenues from own services	10 374	90 497
Zmena stavu vnútropodnikových zásob vlastnej výroby	Change in work in progress and finished goods	585 911	797 529
Aktivácia	Work performed by the enterprise and capitalized	0	0
Spotreba materiálu a energie	Material and energy consumption	5 045 918	5 809 158
Služby	Service	1 171 653	975 015
Osobné náklady	Personnel costs	36 674	36 674
Pridaná hodnota	Production margin	243 379	237 691
Odpisy nehmotného a hmotného investičného majetku	Depreciation and amortization	171 667	203 909
Ostatné výnosy z hospodárskej činnosti	Other operating revenues	0	0
Ostatné náklady na hospodársku činnosť	Other operating expenses	30	28
Výsledok hospodárenia z hospodárskej činnosti	Operating profit	35 008	34 917
Výnosové úroky	Interest income	0	0
Nákladové úroky	Interest expenses	0	0
Výsledok hospodárenia z finančnej činnosti	Loss from financial activities	-85	-127
Splatná daň z príjmov za bežnú činnosť	Tax on ordinary income-current	7 785	8 666
Odložená daň z príjmov za bežnú činnosť	Tax on ordinary income-deferred	0	-511
Výsledok hospodárenia za účtovné obdobie pred zdanením	Profit for the period before tax	34 923	34 790
Výsledok hospodárenia za účtovné obdobie po zdanení	Net profit for the year	27 138	26 635

Základné ukazovatele spoločnosti / Company basic indicators	2018	2019
Tržby z predaja výrobkov a služieb/ Revenues from products and services	5 875 039	6 244 335
Pridaná hodnota/ Production margin	243 379	237 691
Počet pracovníkov (priemerný evidenčný) / Number of employees (average registered)	7	7
Aktíva celkom/ Total assets	3 682 749	3 339 590
Vlastné imanie/ Equity	67 547	94 182
Základné imanie/ Registered capital	5 000	5 000
Hrubý zisk/ Gross profit	34 923	34 790
Čistý zisk/ Net profit	27 138	26 635
Rentabilita tržieb (%) / Profitability of revenues	0,46%	0,43%
Čistý zisk/ Základné imanie (%) / Net profit/ Registered capital (%)	542 ,76%	532 ,70%

Obchodné meno spoločnosti / Company name:	ELTE, s.r.o.
Sídlo / Seat:	Cesta na štadión 10, Banská Bystrica 974 01
Deň vzniku / Day of establishment:	12.12. 2012
Právna forma / Legal form:	Spoločnosť s ručením obmedzeným / Limited Liability Company
Predmet činnosti / Business activities :	výroba jednoduchých výrobkov z kovu, opracovanie kovu jednoduchým spôsobom, výroba a hutnícke spracovanie kovov / production of simple products from metal, machining of metal by simple way, production and metallurgical treatment of metals

Spoločníci / Partner	Podiel na základnom imaní / Share capital	Výška podielu na hlasovacích právach / Share in voting rights
Ing. Jozef Oravec	100%	100%
Štatutárne orgány / Statutory body		
Meno, priezvisko / Name, surname,	Názov orgánu / Name of statutory body	
Ing. Jozef Oravec	konateľ	

7. Riziká ďalšieho vývoja spoločnosti ELTE, s.r.o.

Do dnešného dňa neexistujú žiadne riziká, ktoré by mohli zásadne ohroziť fungovanie firmy.

8. Prílohy